



PES 涂料施工操作说明书

涂料编号: DF-1xxxPES

涂料类型: 聚醚砜体系

涂料稀释: 380℃专用开油水

使用素材: 铝、铁、不锈钢

喷涂工艺:

工件处理→涂料分散→喷涂→烘烤→常见问题。

一、工件处理: 除油、粗糙化(打砂/建议 60-100 目砂)

二、涂料分散

1、涂料滚动搅拌 15 分钟以上。

2、喷涂粘度岩田 2#杯 22-30 秒

3、喷涂前过滤。(建议 120 目过滤网)

注意事项:

随着气温的不同涂料粘度要适当的调整, 气温在 25-30℃时粘度 28-32 秒可作为参考值, 环境温度低喷涂粘度要调高, 环境温度高喷涂粘度要适当调低, 以实际喷涂情况来定。

三、喷涂

1、喷涂前工件要预热至 40℃左右。

2、喷涂后工件要尽快进炉, 进炉温度 80℃以上。

3、喷涂膜厚控制在 18-25 μm 。

注意事项:

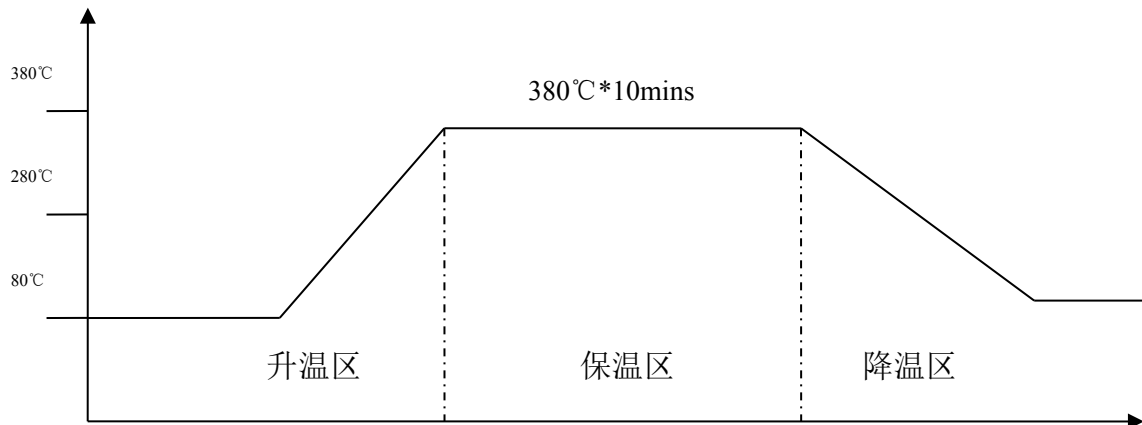
因为 PES 体系是强吸水型涂料, 空气湿度大, 气温低时极易产生吸水、流泪现象, 所以, 当环境温度低或者空气湿度大时, 必须将工件预热, 喷涂后要极快进炉, 防止涂层吸水, 产生外观不良。

四、烘烤

1、要求 380℃ X 10 分钟。

2、温度过低, 涂层外观光泽偏高, 性能测试有影响。

3、温度过高, 涂层易发黄, 不粘效果变差。



五、常见问题：

1、吸水过快，有像泪珠一样的表现。

解决方法：工件预热 40°C 左右，喷好后马上进炉，炉温低温段 80°C 以上。

2、白点、水印。

解决方法：①清理空气压缩机与气管的积水、油污。

②注意工件前处理，清洗完以后存放、运输要小心，禁止用手直接接触，禁止被其他杂污污染。

3、涂层开裂、流油、爆油起泡。

喷涂膜厚过厚，炉温升温过快，会导致开裂、流油，此时应该放慢链条使升温区时间延长或者将低温进炉段温度调到 180-220°C，有助于产品流平。